

First Quantum – Cobre Panama
Safety Management Plan
Charla de Pre Inicio de Turno/ Tool Box Talk Meeting
Form 7.3

Tema / Subject: <u>B/o queo y Et: quietado</u>	Fecha/Date: <u>5/2/2023</u>
Departamento/Department: <u>Workshop-Rebuild</u>	Firma/Asignatura: <u>Miguel Cabarcas</u> Especialista en Mantenimiento
Supervisor: <u>Miguel Cabarcas</u>	

Consideraciones previas al turno / Pre-shift considerations Check Si (✓) No (X)

FIRST QUANTUM
Cobre Panama

SI NO

Todos los trabajadores cuentan con su equipo de seguridad/All workers have their proper PPE.

✓

Personal de Primeros auxilios / First Aid personnel: Ana Combe, Rosa Sánchez, Miguel Zavala, Porfirio Sanchez.

Punto de encuentro Nombre y ubicación / Muster Point: **A un costado de las escaleras que se dirigen hacia Molino.**

Retroalimentación/Feedback

(Reportes de casi incidentes, Aporte de seguridad para inicio de turno /Near incident reports / Safety contribution for shift start.)

Tarea a realizar/ Task to perform:

All jobs have a risk assessment report

SHEREP:

Cada asignación conlleva su ATS

N°	Código	Nombre y Apellido	Turno	Cargo	Firma
1.	038746	Porfirio Sánchez	Día	Mecánico	
2.	038755	Eduardo	Día	Mec	
3.	36420	Lepueldo Zurita	Día	Hto	
4.	038743	Roberto Gálvez	Día	MCC	
5.	042135	Miguel Osorio	día	Mec esp	
6.	043363	Ricardo Heredia	día	Mec.	
7.	412930	Carlos Collado	Día	STN	
8.	038744	Luis Antequera	Día	MCC	
9.	043093	Antonio Naray	Día	MCC	

First Quantum – Cobre Panama
Safety Management Plan
Charla de Pre Inicio de Turno/ Tool Box Talk Meeting
Form 7.3

10	042395	Juan Rodriguez	DIA	ME	Juan Rodriguez
11	044864	Pablo Bonilla	DIA	Mec	Pablo Bonilla
12	043219	Miguel De la Cruz	DIA	Mec.	Miguel De la Cruz
13	039565	Jose Mendoza	DIA	Mec.	Jose Mendoza
14	043125	Luxavi Lopez	DIA	Mec.	Luxavi Lopez
15	040104	Abel Castillo	DIA	Mec	Abel Castillo
16	038088	Jose Bustos	DIA	Mec	Jose Bustos
17	043983	Luis R. Rodriguez	DIA	Mec	Luis R. Rodriguez
18	043217	Roberto Santamaria	DIA	Mec	Roberto Santamaria
19	035881	Angel Casares	DIA	Esp. Hito	Angel Casares
20	043384	Gerard Ruiz	DIA	Mec	Gerard Ruiz
21	34192	Kevin Galarza	da	Tuero	Kevin Galarza
22	044560	Osvaldo de la Hoz	DIA	Esp. Hito	Osvaldo de la Hoz
23	040488	Jonathan Ruiz	DIA	Esp. Hito	Jonathan Ruiz
24	39790	Roberto Arizu	DIA	Esp. Mec	Roberto Arizu
24	42016	Ana Combr	DIA	Capataz	Ana Combr
26	038087	Walter Al	DIA	Mec	Walter Al
27	036417	Carlos A. Ojeda M.	DIA	Coordinator	Carlos A. Ojeda M.
28	042131	Pablo Moreno	DIA	Planner	Pablo Moreno
29	032227	Miguel Jaen	DIA	Planner	Miguel Jaen
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					
37					
38					
39					
40					
41					
42					
43					
44					

First Quantum – Cobre Panama
Safety Management Plan
Charla de Pre Inicio de Turno/ Tool Box Talk Meeting
Form 7.3

Tema / Subject: <u>Lockout TAG 003</u>	Fecha/Date: <u>05/02/22</u>
Departamento/Department: <u>Workshop</u>	Firma/Asignatura: <u>E. H.</u>
Supervisor: <u>Edwin Huentas</u>	

Consideraciones previas al turno / Pre-shift considerations Check Si (✓) No (X)	SI	NO
Todos los trabajadores cuentan con su equipo de seguridad/All workers have their proper PPE.	✓	

Personal de Primeros auxilios / First Aid personnel: Ana Combe, Rosa Sánchez, Miguel Zavala, Porfirio Sanchez.

Punto de encuentro Nombre y ubicación / Muster Point: **A un costado de las escaleras que se dirigen hacia Molino**

Retroalimentación/Feedback

(Reportes de casi incidentes, Aporte de seguridad para inicio de turno /Near incident reports / Safety contribution for shift start.)

Tarea a realizar/ Task to perform:

All jobs have a risk assessment report

Cada asignación conlleva su ATS

SHEREP:

Miguel Zavala

N°	Código	Nombre y Apellido	Turno	Cargo	Firma
1.	<u>40070</u>	<u>Guillermo Rojas</u>	<u>Noche</u>	<u>Mec II</u>	<u>[Signature]</u>
2.	<u>22883</u>	<u>Humberto Balmora</u>	<u>Noche</u>	<u>Mec</u>	<u>[Signature]</u>
3.	<u>044107</u>	<u>Javier Bernal</u>	<u>Noche</u>	<u>Mec</u>	<u>[Signature]</u>
4.	<u>039516</u>	<u>Balmora/07025</u>	<u>Noche</u>	<u>Mec.</u>	<u>[Signature]</u>
5.	<u>038102</u>	<u>Gaspar Camargo</u>	<u>Noche</u>	<u>Mec</u>	<u>[Signature]</u>
6.	<u>642299</u>	<u>Mario Osalvarez</u>	<u>Noche</u>	<u>Mec</u>	<u>[Signature]</u>
7.	<u>043124</u>	<u>Juan Martinez</u>	<u>Noche</u>	<u>Mec</u>	<u>[Signature]</u>
8.	<u>044692</u>	<u>Claudio Aguilar</u>	<u>Noche</u>	<u>Mec.</u>	<u>[Signature]</u>
9.	<u>042990</u>	<u>Carlos Sherwood</u>	<u>Noche</u>	<u>Mec</u>	<u>[Signature]</u>

First Quantum – Cobre Panamá
 Safety Management Plan
 Charla de Pre Inicio de Turno/ Tool Box Talk Meeting
 Form 7.3

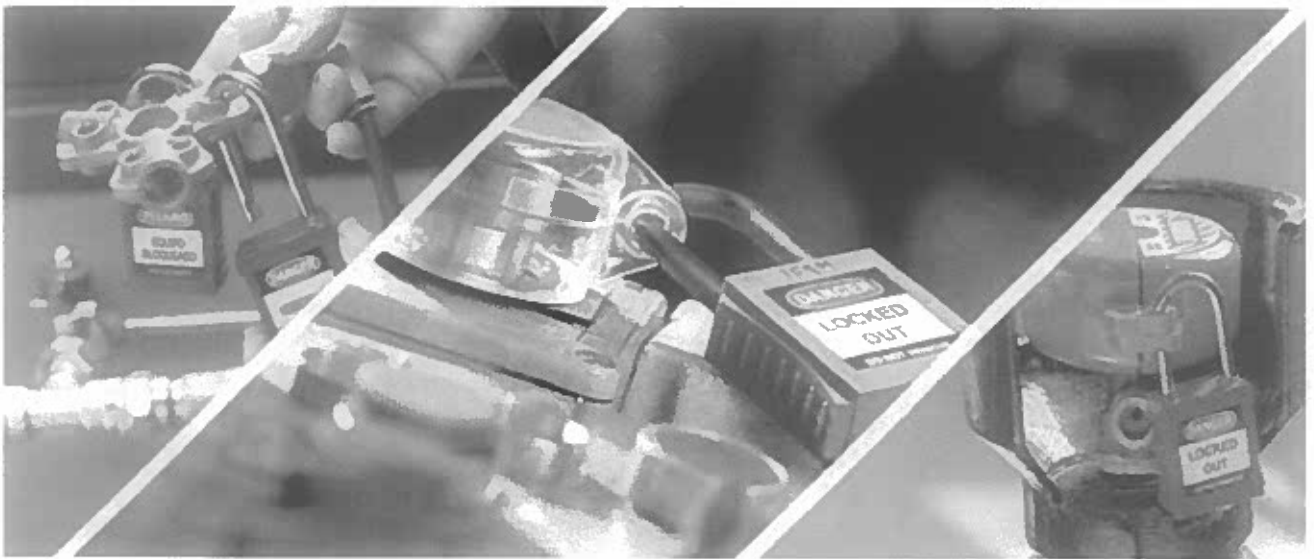
10	038349	Sergio elmo	Noche	Mec	Sergio elmo
11	043121	Miguel Zorala	Noche	Mec	Miguel Zorala
12	042989	Jose Guerra	Noche	Mec	Jose Guerra
13	042394	JAIRO J. CEBALLOS V.	NOCHE	MECH. II	Jairo J. Ceballos V.
14	038470	Nicolas A Acuña	Noche	Mec	Nicolas A Acuña
15	39564	MARCO MAXWELL	Noche	Mec	MARCO MAXWELL
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
24					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					
37					
38					
39					
40					
41					
42					
43					
44					

WORKSHOP

Normativa de bloqueo y etiquetado

Como decíamos anteriormente, el origen de los procedimientos lockout-tagout se halla en Estados Unidos. La Administración para la Salud y la Seguridad Laboral estadounidense (OSHA) presentó en 1989 las normas y criterios de los procesos y productos bloqueo y etiquetado.

En próximos posts analizaremos más detalladamente la normativa OSHA y el recorrido normativo internacional respecto a la consignación industrial. No obstante, si señalaremos que las disposiciones legales internacionales respecto a la prevención de riesgos laborales habilitan y aconsejan la adopción de estos procedimientos en cualquier instalación industrial y productiva.



Procedimiento de bloqueo y etiquetado

Resumidamente, el proceso de consignación de maquinaria y equipos se materializa en los siguientes pasos.

1. Preparación de materiales para el bloqueo y etiquetado de las máquinas y equipos que se van a proteger, con arreglo a un plan previamente establecido.
2. La detención de los equipos, apagando su fuente de energía.
3. La colocación de los dispositivos de bloqueo.
4. El etiquetado de esos dispositivos de bloqueo para identificar las personas autorizadas a realizar el mantenimiento de la máquina o equipo.
5. Comprobación de que las fuentes de energía de los equipos han sido correctamente bloqueadas.
6. Asegurarse de que ningún elemento móvil de la maquinaria queda sin bloquear.
7. Señalizar la zona de trabajo, acotando su acceso, si es preciso mediante cintas, conos, etc.



FIRST QUANTUM
MINERALS LTD.

Cobre  Panamá

